

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:06:57 PM
 User: Julie Dawson

Process Sheet

| | | | |
|------------------------------------|--|---------------------------|------------------|
| Customer : | CU-DAR001 Dart Helicopters Services | Drawing Name : | SPACEPOD BODY RH |
| Job Number : | 45700A | | |
| Estimate Number : | 12596 | | |
| P.O. Number : | | Part Number : | D31882M |
| This Issue : | 10/02/2009 | S.O. No. : | |
| Prsht Rev. : | NC | Drawing Number : | D3188 REV.E |
| First Issue : | / / | Project Number : | N/A |
| Previous Run : | 45699A | Drawing Revision : | E |
| | Type : | Material : | |
| | PURCHASED PARTS | Due Date : | 05/03/2009 |
| Written By : | | Qty: | 1 Um: Each |
| Checked & Approved By : | <u>JUD 09.02.10</u> | | |
| Comment : | Est Rev:A New issue ecn882 06-11-30 EC est rev B rev D dwg 07.03.07 ec est rev C rev E dwg 07.04.16 EC | | |

Additional Product

Job Number:



| Seq. #: | Machine Or Operation: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

| | | |
|-----|----|------------|
| 1.0 | PG | PURCHASING |
|-----|----|------------|



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 8202

Description: D3188-2M BODY

SHIP: D2213 Spacers

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 2 Items from Previous steps

C209102117
 ①

| | | |
|-----|-------|--------|
| 2.0 | D2213 | Insert |
|-----|-------|--------|



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total: 8.0000 Each(s)

Ship To Delastek

~~D2213~~ Spacer Batch: B-30107 C209105118 ②

| | | |
|-----|---------|---------------|
| 3.0 | D31882P | Spacepod Body |
|-----|---------|---------------|



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Spacepod Body

| | | |
|-----|-------------|-----------------------|
| 4.0 | PACKAGING 1 | PACKAGING RESOURCE #1 |
|-----|-------------|-----------------------|



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

C209105118
 ③

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|------|------|--------------------|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:06:57 PM
User: Julie Dawson

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY RH

Job Number: 45700A

Part Number: D31882M

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Handwritten: 25906150



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3188 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

6.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: _____

Handwritten: PP47002

Handwritten: 09/06/17

7.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Handwritten: 09/06/17

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



Handwritten: MF 09-06-17

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|------|------|--------------------|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

DART

RELEASED

07.04.09

| DESIGN | DRAWN BY | DART AEROSPACE LTD | REV. E |
|------------------|-------------------------|---|---------------|
| JB | CB | HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED LE | APPROVED [Signature] | DRAWING NO. D3188 | SHEET 1 OF 11 |
| DATE 07.04.02 | | TITLE SPACEPOD BODY | SCALE NTS |
| A | 03.04.03 | NEW ISSUE | |
| B | 06.10.06 | UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7 | |
| C | 06.12.13 | REMOVED D0600-XXX LABELS | |
| D | 07.02.22 | UPDATE DIMENSIONS | |
| E | 07.04.02 | ADD HYSOL/FIBER OPTION ON SHEET 11 | |

GENERAL NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
- 2) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 3) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

- 4) MOLD SCHEDULE:

| PART | LAYUP | TRIM AND DRILL |
|----------------|--------|----------------|
| D3188-1M/-1/-5 | DT8003 | DT8501 |
| D3188-2M/-2/-6 | DT8004 | DT8502 |
| D3188-3M/-3/-7 | DT8500 | DT8501 |

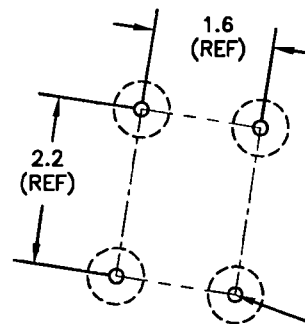
- 5) APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
- 6) FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 8) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

NO 45900A

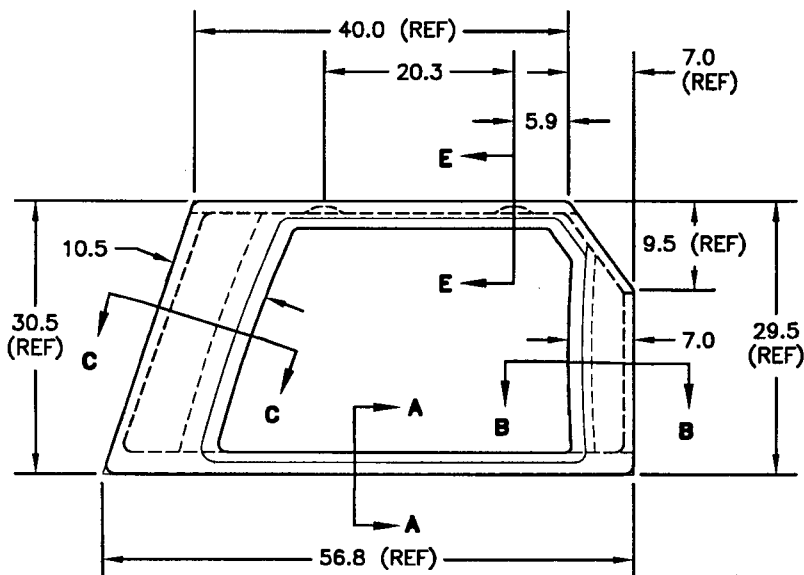
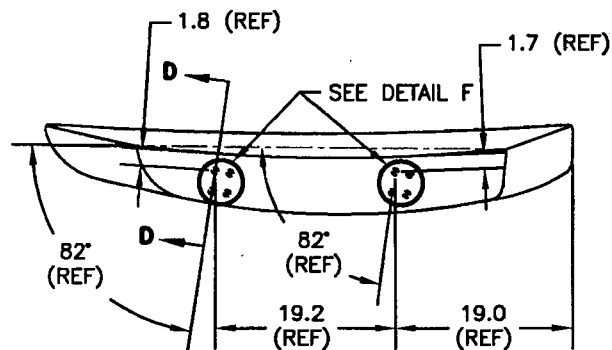
SHOP COPY
TURN TO
CONTINUED
PAGE

RESEARCH

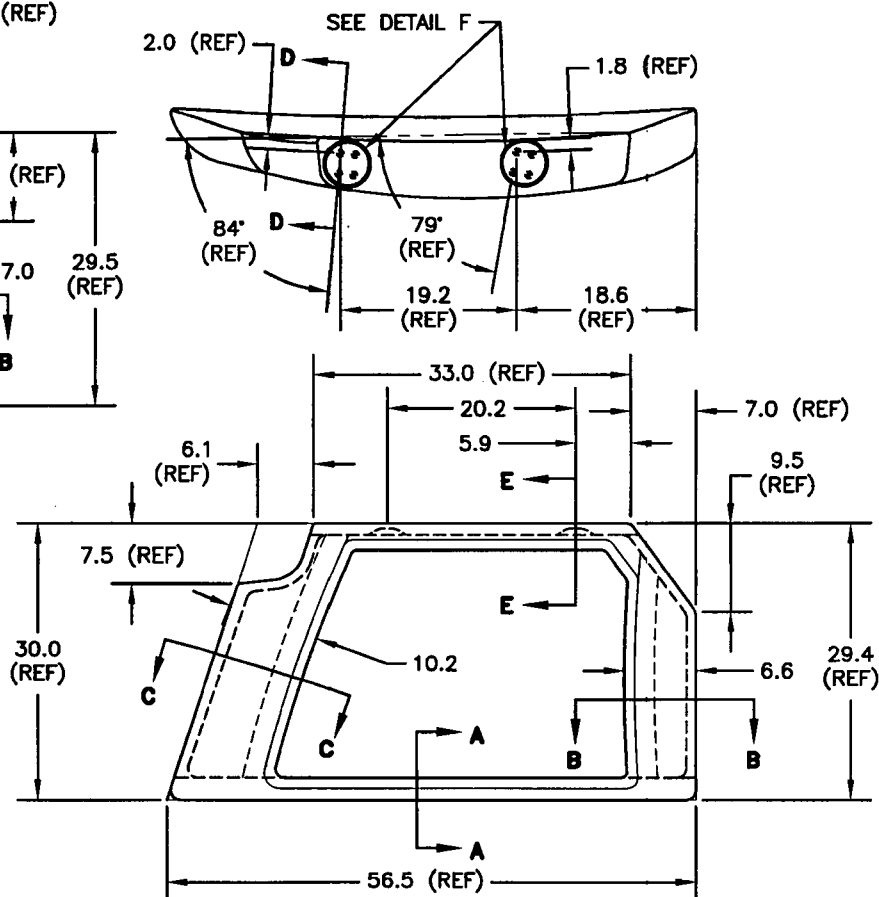
INSTALL
D2213 SPACER
(8 PLACES)
(SEE SECTION D-D)




DETAIL F



D3188-1M SPACEPOD BODY



D3188-3M SPACEPOD BODY

| | | | |
|-------------------------|---|--|---------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY CB | DART AEROSPACE LTD HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED CE | APPROVED  | DRAWING NO. D3188 | REV. E |
| DATE 07.04.02 | | TITLE SPACEPOD BODY | SCALE NTS |

D3186-1M/-3M NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8003/DT8500 AND DT8501.
2) SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS.

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

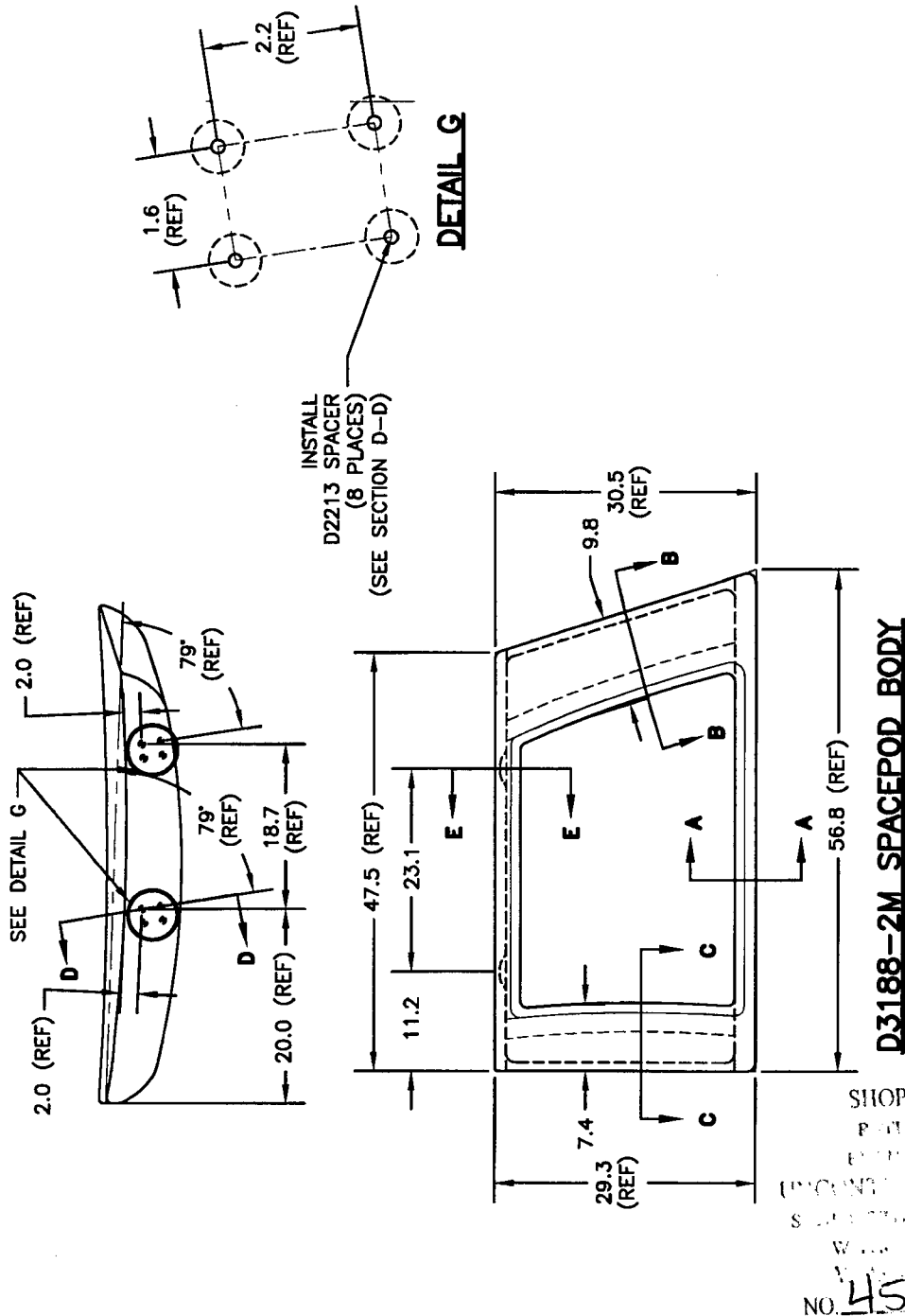
NO. 45700A

DART

| | | | |
|-------------------------|--------------------------------|--|-------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY CB | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED LE | APPROVED [Signature] | DRAWING NO. D3188 | REV. E SHEET 3 OF 11 |
| DATE 07.04.02 | TITLE SPACEPOD BODY | | SCALE NTS |

RELEASED

07.04.01



D3188-2M NOTES:
1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8004 AND DT8502.
2) SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS.

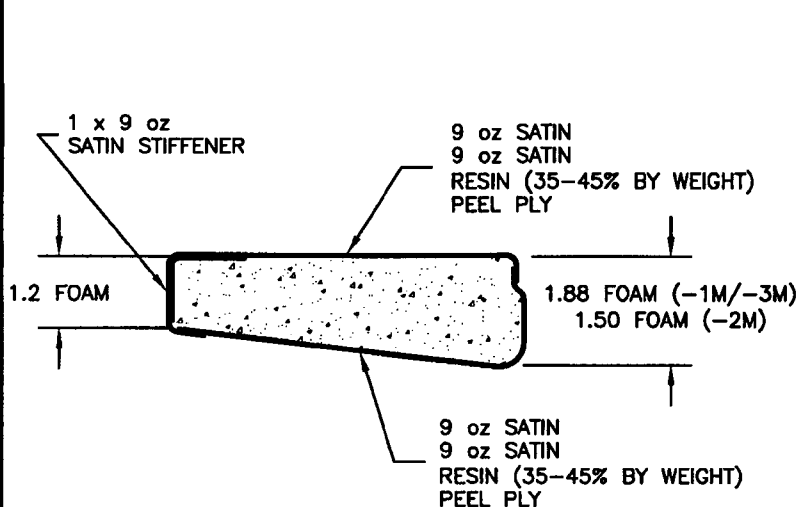
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

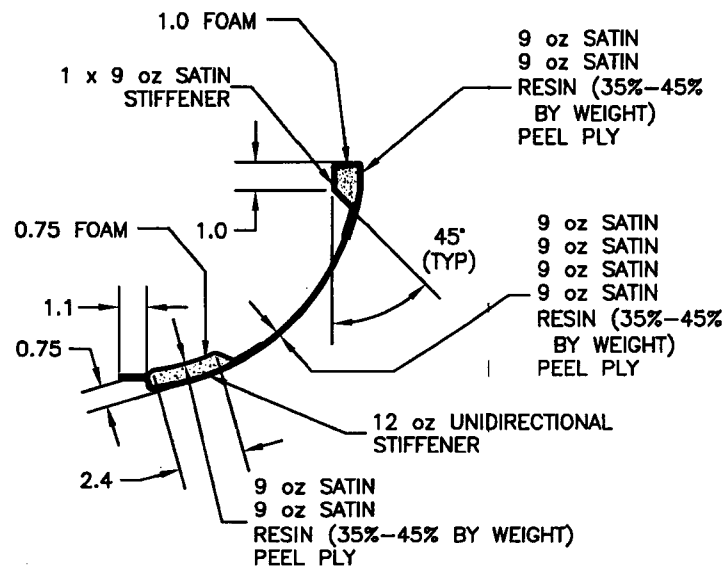
DART

| | | | | |
|---------|----------|-------------|---------------|-----------------------------|
| DESIGN | JB | DRAWN BY | CB | DART AEROSPACE LTD |
| CHECKED | LE | APPROVED | [Signature] | HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |
| DATE | 07.04.02 | DRAWING NO. | D3188 | REV. E |
| | | TITLE | SPACEPOD BODY | SHEET 4 OF 11 |
| | | | | SCALE |
| | | | | NTS |

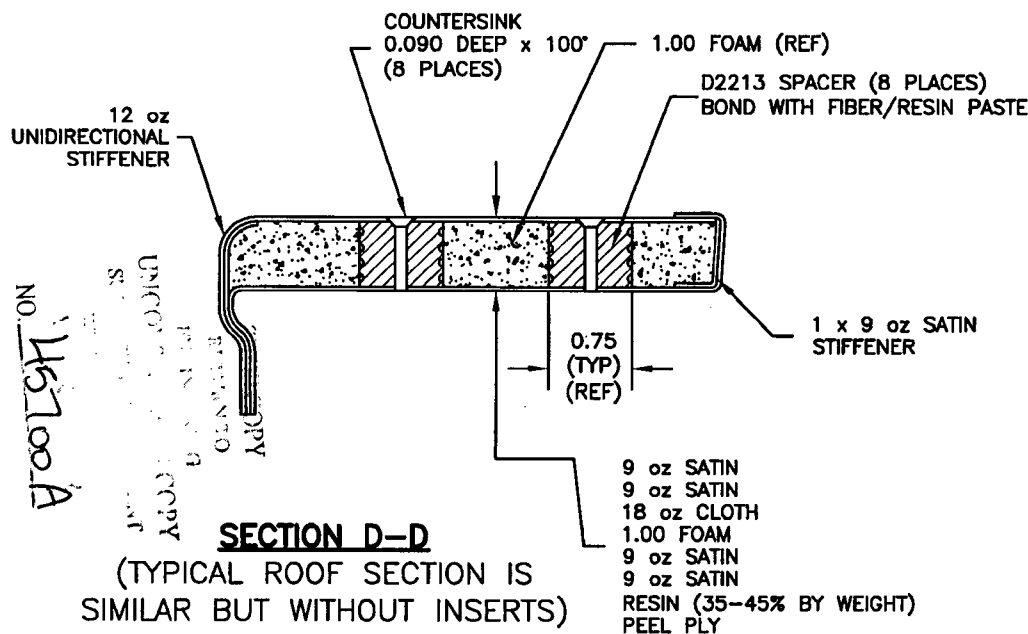
RELEASED
07.04.01



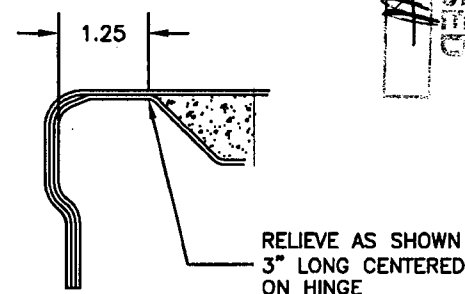
SECTION A-A
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION B-B
(SECTION C-C OPPOSITE)



SECTION D-D
(TYPICAL ROOF SECTION IS
SIMILAR BUT WITHOUT INSERTS)



SECTION E-E
(2 PLACES PER POD)

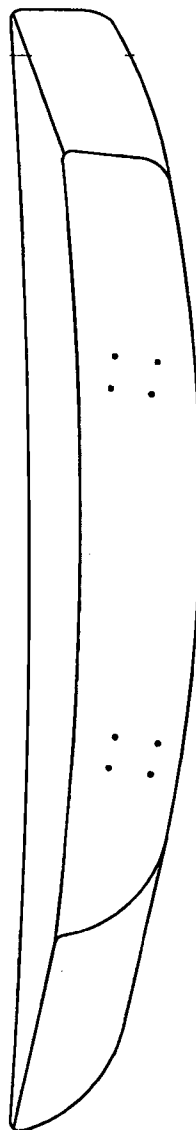
NO. 46700A

DART

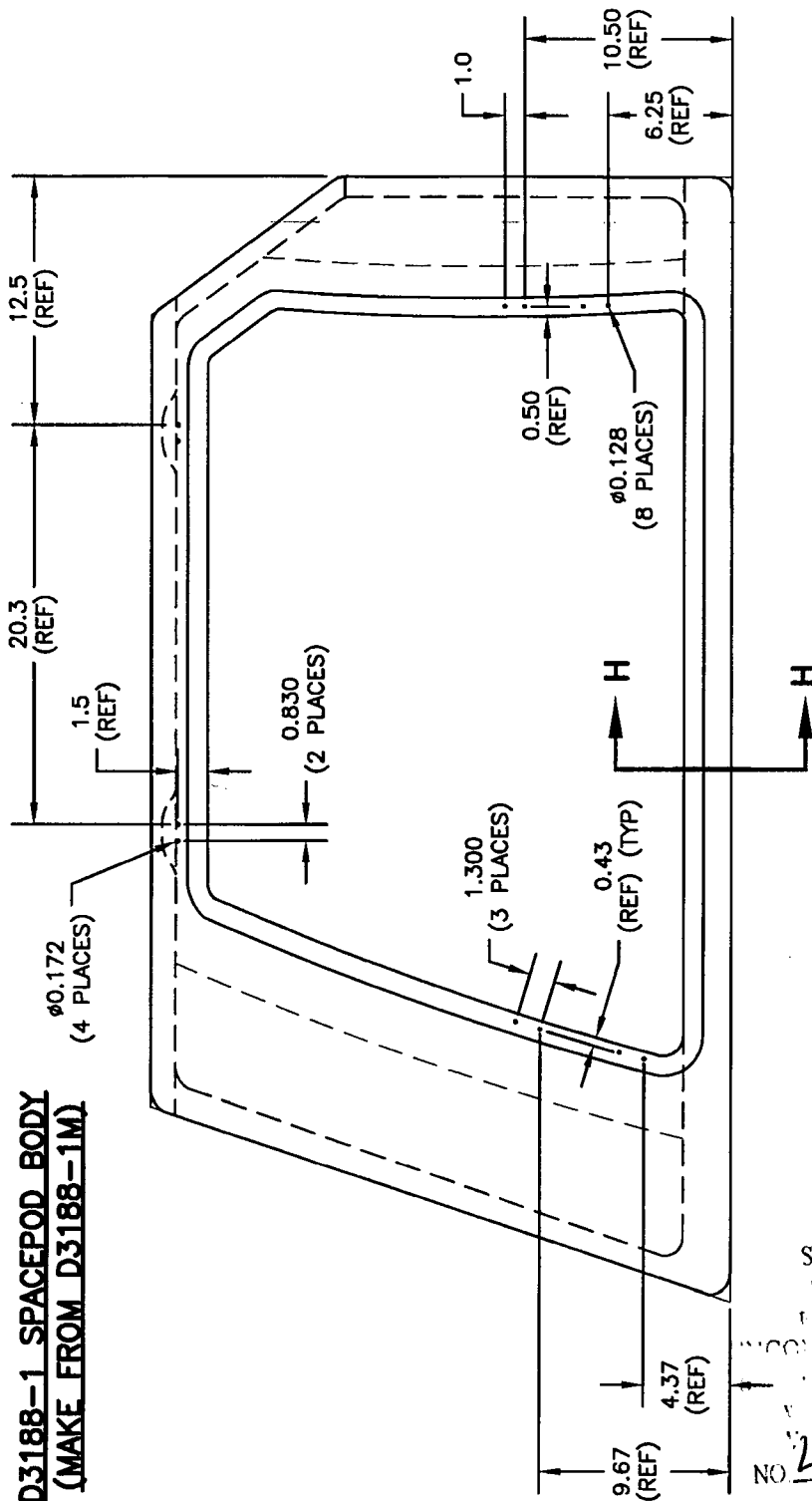
| | | | |
|-------------------------|--------------------------------|--|-------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY CB | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED LE | APPROVED [Signature] | DRAWING NO. D3188 | REV. E SHEET 5 OF 11 |
| DATE 07.04.02 | TITLE SPACEPOD BODY | | SCALE NTS |

RELEASED

07.04.01



**D3188-1 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-1M)**



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

SHOP COPY
RETURN TO

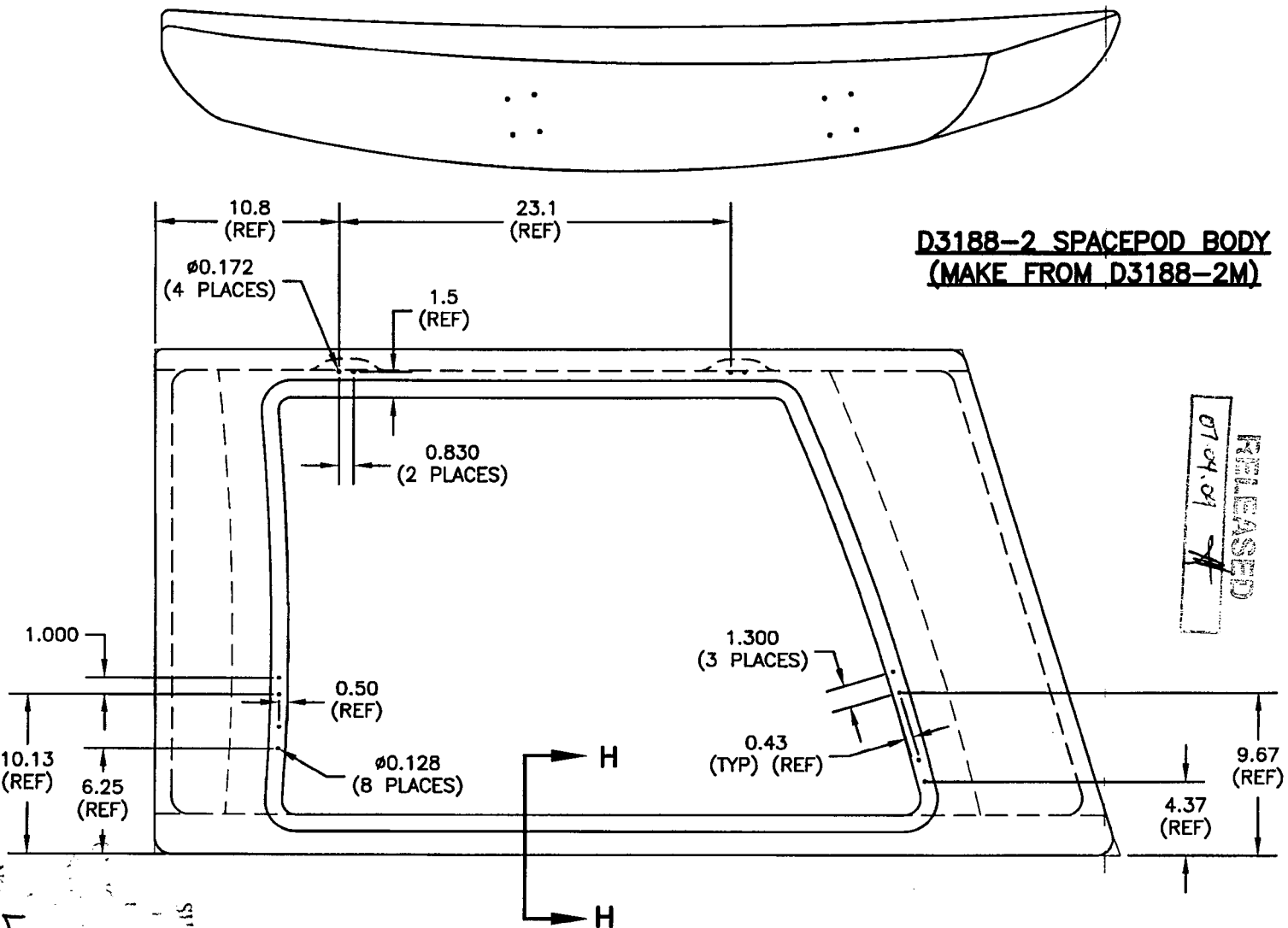
NO. 45700A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

| | | | | |
|----------|---------------|-------|---|---------------|
| DESIGN | DRAWN BY | | DART AEROSPACE LTD HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| JB | CB | | DRAWING NO. | REV. E |
| CHECKED | APPROVED | D3188 | | SHEET 6 OF 11 |
| LE | [Signature] | TITLE | | SCALE |
| DATE | SPACEPOD BODY | | NTS | |
| 07.04.02 | | | | |



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE
TRANSFER DRILLED FROM D3186-2 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

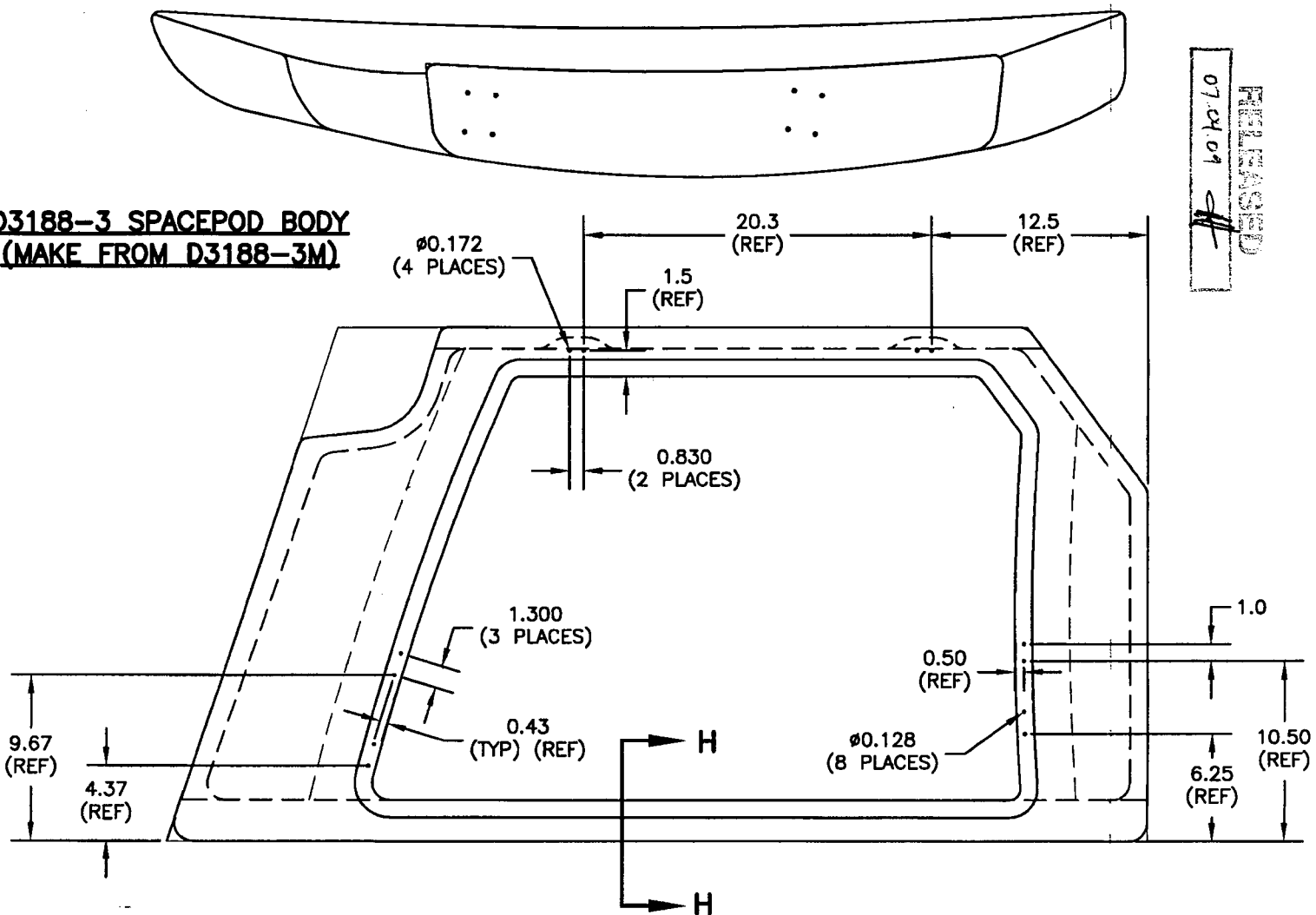
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

| | | | | |
|---------|----------|----------|---------------|-----------------------------|
| DESIGN | JB | DRAWN BY | C.B. | DART AEROSPACE LTD |
| CHECKED | CE | APPROVED | CE | HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA |
| DATE | 07.04.02 | TITLE | SPACEPOD BODY | REV. E |
| | | | | SHEET 7 OF 11 |
| | | | | SCALE |
| | | | | NTS |

RELEASED
07.04.04

**D3188-3 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-3M)**



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

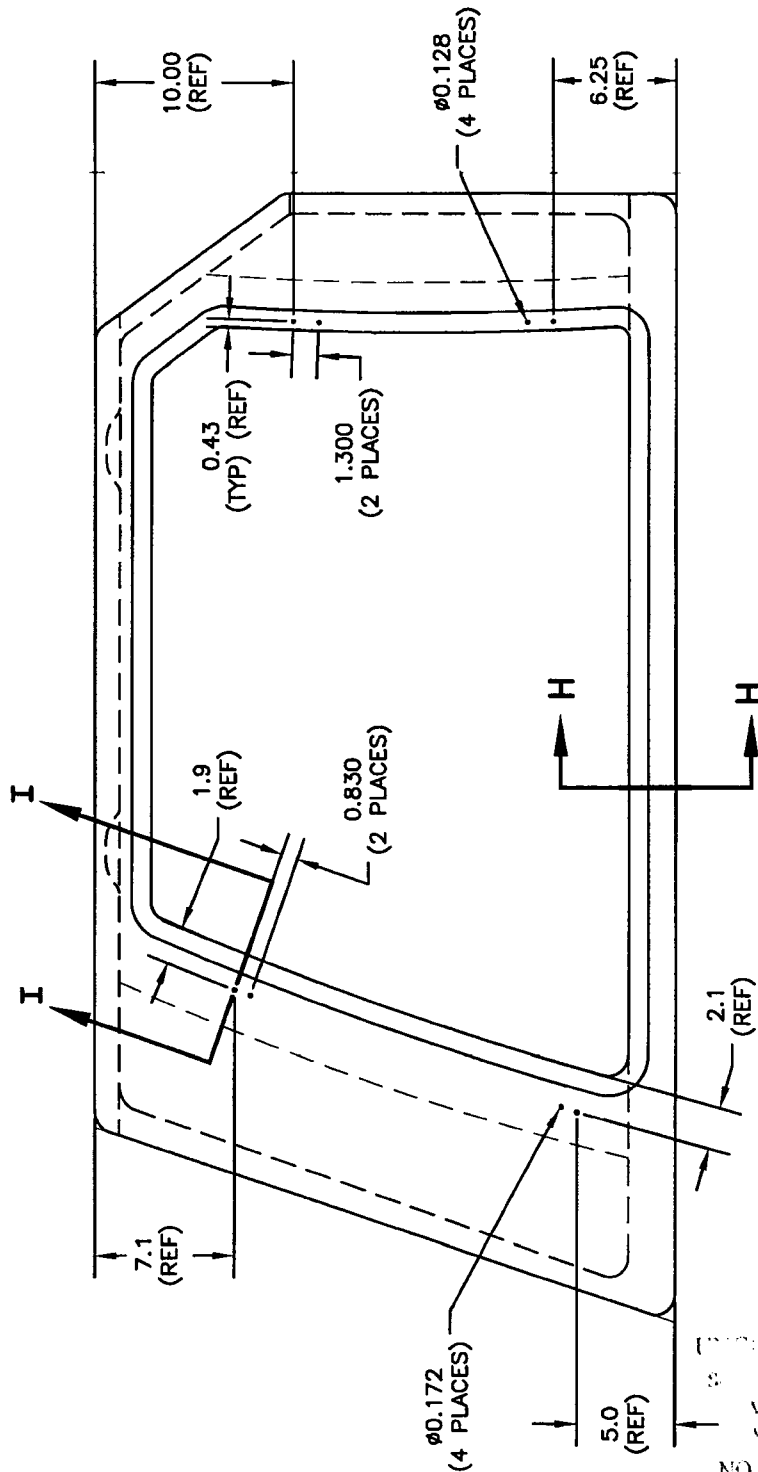
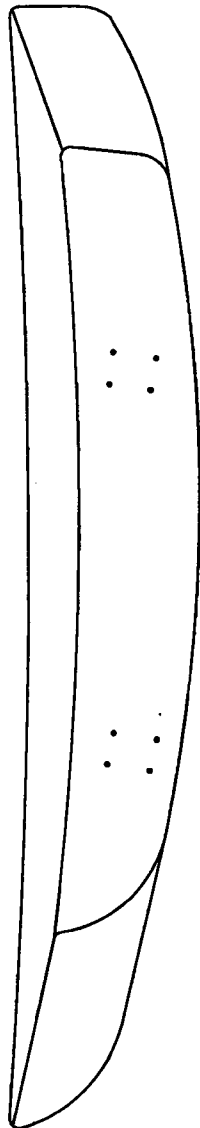
DART

| | | | |
|-------------------------|--------------------------------|--|-------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY C.B. | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED LE | APPROVED [Signature] | DRAWING NO. D3188 | REV. E SHEET 8 OF 11 |
| DATE 07.04.02 | | TITLE SPACEPOD BODY | SCALE NTS |

RELEASED

07.04.02

D3188-5 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-1M)



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

SHOP COPY

DATE

BY

FOR

BY

FOR

BY

FOR

BY

FOR

BY

FOR

BY

FOR

BY

FOR

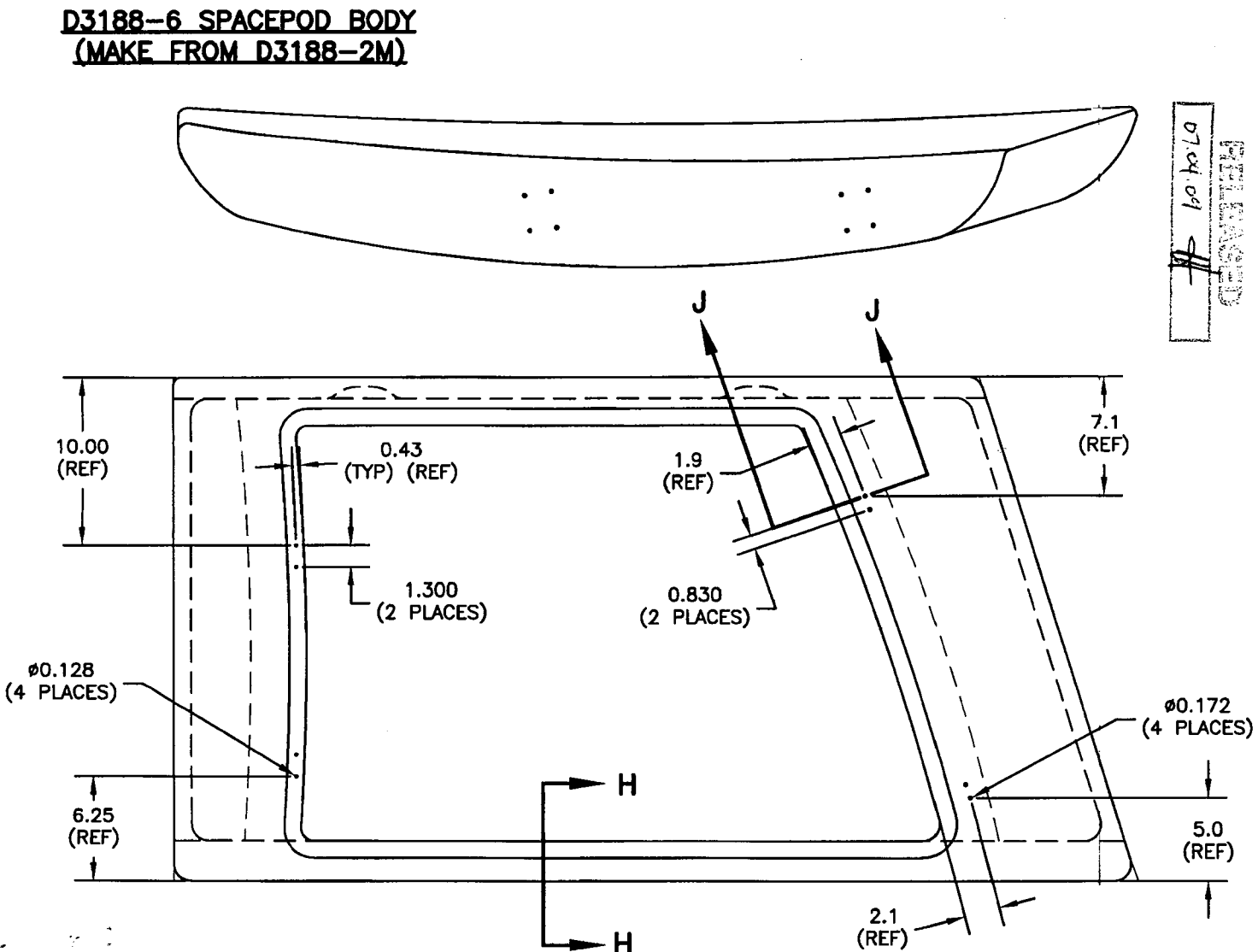
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

| DESIGN | DRAWN BY | DART AEROSPACE LTD HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
|----------|---------------|---|---------------|
| JB | CB | DRAWING NO. | REV. E |
| Ce | # | D3188 | SHEET 9 OF 11 |
| DATE | TITLE | SCALE | |
| 07.04.02 | SPACEPOD BODY | NTS | |

REPLACED
07.04.02 #



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-4 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

45700A

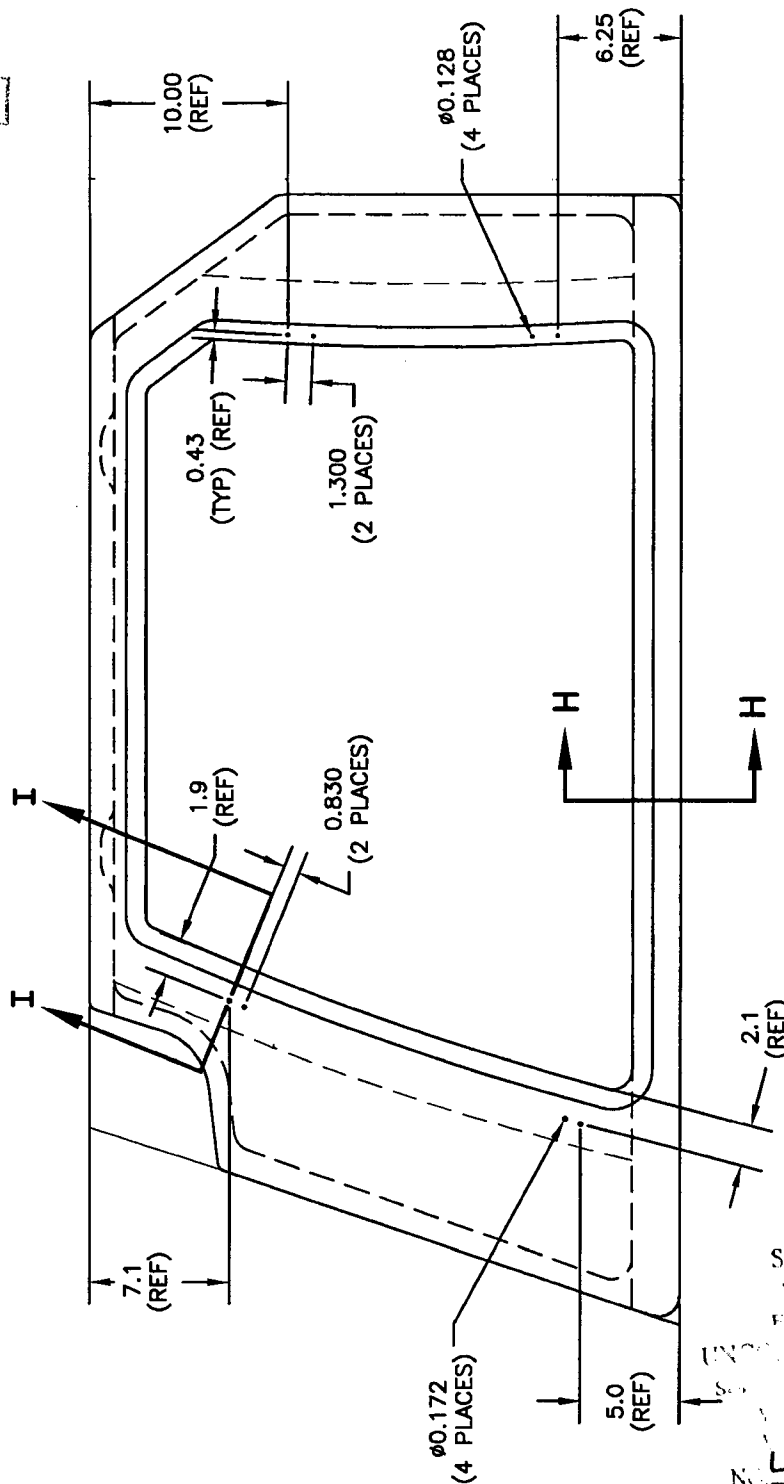
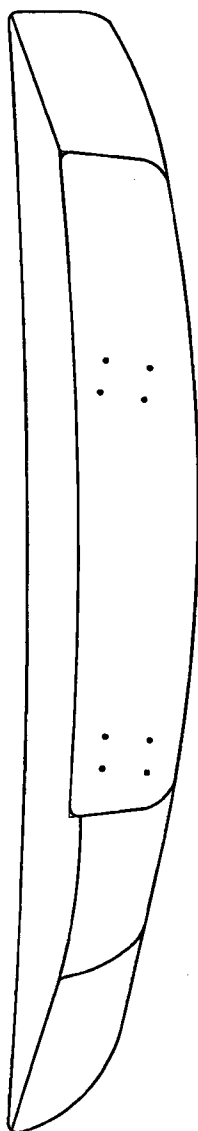
DART

| | | | |
|------------------|-------------------------|---|--------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY CB | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED LE | APPROVED [Signature] | DRAWING NO. D3188 | REV. E SHEET 10 OF 11 |
| DATE 07.04.02 | | TITLE SPACEPOD BODY | SCALE NTS |

**D3188-7 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-3M)**

RELEASED

07.04.02



- NOTE:
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
 - 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

SHOP COPY
UNCONTROLLED COPY
45700A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

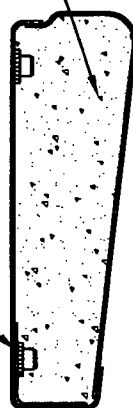


| | | | |
|-------------------------|--------------------------------|--|--------------------------|
| DESIGN JB | DRAWN BY C.B. | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED LE | APPROVED [Signature] | DRAWING NO. D3188 | REV. E SHEET 11 OF 11 |
| DATE 07.04.02 | | TITLE SPACEPOD BODY | SCALE NTS |

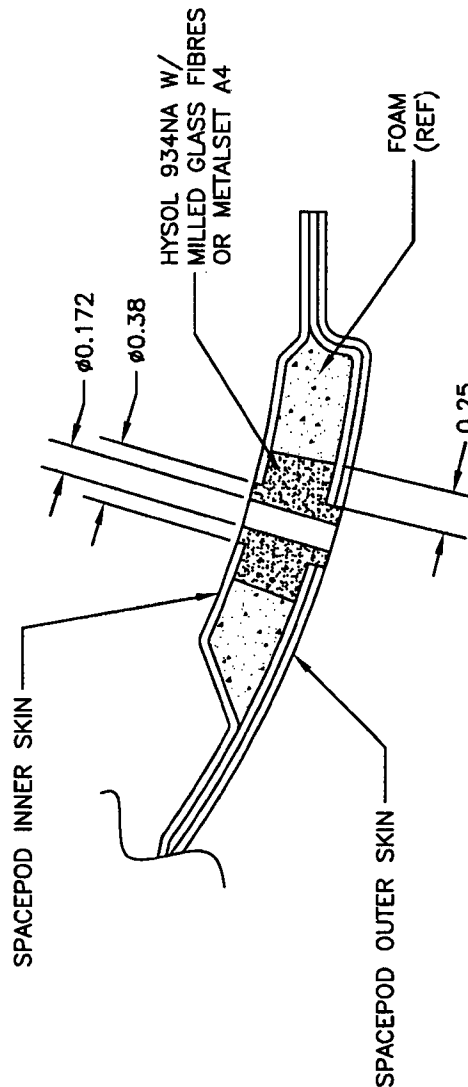
RELEASED
01.04.09 **[Signature]**

INSTALL AKS7-1032-130
INSERTS (29 PLACES)
PER D3188-1T1 (D3188-1/-3/-5/-7)
OR D3188-2T1 (D3188-2/-6)

FOAM
(REF)



SECTION H-H
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION I-I
(SECTION J-J OPPOSITE)
(4 PLACES PER POD)

SHOP COPY
FOR INFO
FOR INFO
FOR INFO
FOR INFO
45700A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

| | |
|------------|-------|
| Invoice # | 13137 |
| Customer # | DART |

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

| Ship via | | F.O.B. | | Terms | | Salesperson | |
|--------------|------------|---------------|----------------|---|------------|--------------------------|--|
| PURO COLLECT | | Origin | | Net30 days | | Claude Lessard, ext. 233 | |
| Ship date | Order Date | Our PO # | Order by | | Your PO # | GST/PST # | |
| 16/04/2009 | 17/02/2009 | 5980 | Chantal Lavoie | | PO00008202 | | |
| Order Qty | B.O. Qty | Current Ship. | Item # | Item Description | | | |
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0060 | D31862P Spacepod Door RH B45695A Dwg. Rév.: D <div>No. lot 43683</div> <div>Qté 1</div> | | | |
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0064 | D31882P, Spacepod Body RH B45700A Dwg. D3188 Rév.: E <div>No. lot 43729</div> <div>Qté 1</div> | | | |

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Date: Jeudi, 2009-03-05 15:41:02
 Émetteur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

 Client : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 43729
 Numéro Soumission : 2633
 Numéro B.A. :
 Date : 2009-03-05 No. B.V. :
 Révisé Rev. : NC
 Rem. fois : - - Type :
 Ob précédente : 43728

 Nom Dessin : SPACEPOD BODY
 Numéro Article : DKC134-0064
 Numéro Dessin : D3188
 Projet Numéro : DK-362
 Révision dessin : E
 Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
 Date Dûe : 2009-03-12 Qté: 1 UdM: UNITE

 Crit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D3188-2
 N° Delastek Composites DKC-134-0064
 N° de Projet Delastek: DK-362

 Process Sheet Rev.: 00 Création du premier en fonction de du
 DKC134-0020.

Produit additionnel

Numéro Job:




| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|--|-----------------------|------------------------------|
| 1.0 | AC0303 | Frekote 44NC |
| Commentaire Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s) | | |
| 2.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

 Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon
 le QSI-006.

 Date: 26/03/09 Heure Début: 4:25 Heure Fin: 4:30 Sceau: 

| | | |
|---|---------|---|
| 3.0 | AC0409 | Tissu à délaminer Release ply B |
| Commentaire Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s) | | |
| 4.0 | AC0407 | Wrightlon 5200 Bleu P3 |
| Commentaire Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s) | | |
| 5.0 | AC0408 | Feutre de drainage N° Airweave N 10 |
| Commentaire Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) | | |
| 6.0 | AC0752 | Stretchlon 200 poche à vide Vert |
| Commentaire Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s) | | |
| 7.0 | AAC0326 | 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish |
| Commentaire Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s) | | |
| 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-7017-1 | | |

ite: Jeudi, 2009-03-05 15:41:03
ilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43729

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0064

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

8.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total: 0.80 VERGE(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-21729-1

9.0 AAC0633 WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

Commentair Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total: 0.35 VERGE(s)
WR1850 ROVING 18 OZ x 50" N° de Lot: 1-22202-1

10.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total: 4.0000 RL(s)

11.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 12/03/09 Heure Début: 10:15 Heure Fin: 11:00 Sceau:

12.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total: 0.0640 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

13.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-23547

14.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total: 0.0039 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-6872-1

15.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 23-3-09 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 3:20 Sceau:

Date: Jeudi, 2009-03-05 15:41:03
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43729

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0064

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

16.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 23-3-09 Heure Début: 3:20 Heure Fin: 4:15 Sceau:



17.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 23-3-09 Heure Début: 4:15 Heure Fin: 4:30 Sceau:



Curing Début: 3:20 Curing Fin: 8:00

18.0 AAC0457 ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentaire Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total: 0.75 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot: 1-6773-2

19.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: 25-3-09 Heure Début: 1:00 Heure Fin: 3:00 Sceau:



ite: Jeudi, 2009-03-05 15:41:03
ilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43729

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0064

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

20.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-23547-1

21.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

22.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

Quantité: 1 Date: 25-3-09 Sceau:

23.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-6724-1

24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des point sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 1 Date: 26-3-09 Sceau:

25.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.

















Quantité: 1 Date: 27-3-09 Sceau:

26.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-23779-1

ite: Jeudi, 2009-03-05 15:41:03
ilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

| | | | |
|---|-----------------------|---|--|
| Client: DART Dart Aerospace Ltd. | | Nom Dessin: SPACEPOD BODY | |
| Numéro Job: 43729 | | Numéro Article: DKC134-0064 | |
| Numéro Job: | |  | |
| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : | |
| 27.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 | |
| Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total: 0.0096 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1 | | | |
| 28.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART | |
|  | |  | |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs | | | |
| Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promuété 75 minutes.. | | | |
| Quantité: 1 Date: 27-3-09 Sceau:  | | | |
| 29.0 | FAB GÉNÉRALE 3 | FABRICATION GÉNÉRALE DART | |
|  | |  | |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs | | | |
| Retirer les pièces de foam core du moule | | | |
| Sceller les foam core à l'aide de la résine promuété N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core. | | | |
| Laisser sécher pendant 2 heures minimum. | | | |
| Date: 27-3-09 Sceau:   Initiales: C.C. N.T. | | | |
| 30.0 | AAC0452 | Polybond B46F | |
| Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total: 0.078 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: 1-6724-1 | | | |
| 31.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART | |
|  | |  | |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs | | | |
| Faire la préparation du Poly bond. | | | |
| Date: 30-3-09 Heure Début: 2:00 Heure Fin: 2:05 Sceau:  | | | |
| 32.0 | ASSEMBLAGE 3 | ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART | |
|  | |  | |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs | | | |
| Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond. | | | |
| Date: 30-3-09 Heure Début: 2:05 Heure Fin: 2:35 Sceau:    | | | |

ite: Jeudi, 2009-03-05 15:41:03
ilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43729

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0064

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

33.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: 30-3-09 Heure Début: 2:35 Heure Fin: 2:50 Sceau: 



Curing Début: 2:05 Curing Fin: 3:20

34.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)

Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens N° de Lot: 1-6893-1

35.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens


Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)

36.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond


Date: 2-4-09 Heure Début: 12:30 Heure Fin: 1:00 Sceau: 

37.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

Quantité: 1 Date: 2-4-09 Sceau: 

date: Jeudi, 2009-03-05 15:41:03
utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43729

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0064

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|---|
| 38.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |

Commentair Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.100 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-23779-1

| | | |
|------|---------|-------------------|
| 39.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |
|------|---------|-------------------|

Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total : 0.0032 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1


| | | |
|------|------------|---------------------|
| 40.0 | FINITION 3 | FINITION PIÈCE DART |
|------|------------|---------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures.

Quantité: 1 Date: 2-4-09 Sceau: 

| | | |
|------|---------|-------------------|
| 41.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |
|------|---------|-------------------|

Commentair Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

| | | |
|------|---------|---|
| 42.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |
|------|---------|---|

Commentair Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-23779-1

| | | |
|------|---------------|------------------------------|
| 43.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|------|---------------|------------------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 3-4-09 Heure Début: 8:15 Heure Fin: 8:20 Sceau: 


| | | |
|------|--------------|-----------------------|
| 44.0 | INSPECTION 3 | INSPECTION PIÈCE DART |
|------|--------------|-----------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: 3-4-09 Heure Début: 8:20 Heure Fin: 9:30 Sceau: 



A.M.

ate: Jeudi, 2009-03-05 15:41:03
utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43729

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0064

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

45.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 3-4-09 Heure Début: 7:30 Heure Fin: 9:50 Sceau:   M.A.


Curing Début: 8:20 Curing Fin: 2:00

46.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 3-4-09 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 3:45 Sceau: 


47.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de $\emptyset .745"$ pour les spacers N° D2213 (ne pas percer la peau extérieur de la pièce)

Date: 7-4-09 Heure Début: 8:30 Heure Fin: 9:30 Sceau: 

48.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total: 0.0048 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

ate: Jeudi, 2009-03-05 15:41:03
titisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43729

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0064

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|---|
| 49.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-23779-1

| | | |
|------|---------|---------------------------|
| 50.0 | AAC0673 | Fibre de verre Miapoxy 66 |
|------|---------|---------------------------|

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-6872-1

| | | |
|------|---------------|------------------------------|
| 51.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|------|---------------|------------------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 7-4-09 Heure Début: 9:30 Heure Fin: 9:35 Sceau:

| | | |
|------|---------|-----------------|
| 52.0 | AAC0448 | Spacer N° D2213 |
|------|---------|-----------------|

Commentair Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total : 8 UNITE(s)
Spacer N° D2213 N° de Lot: 1-7002-1

| | | |
|------|--------------|--------------------------|
| 53.0 | ASSEMBLAGE 3 | ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART |
|------|--------------|--------------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer un pression sur les pièces de 9 ox à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 7-4-09 Heure Début: 9:35 Heure Fin: 10:30 Sceau:

Curing Début: 9:35 Curing Fin: 2:00

| | | |
|------|---------|-------------------|
| 54.0 | AAC0275 | Catalyst N° DDM-9 |
|------|---------|-------------------|

Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1














| | | |
|------|---------|---|
| 55.0 | AAC0324 | Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. |
|------|---------|---|

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-23779-1

Date: Jeudi, 2009-03-05 15:41:03

thisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

| Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43729 | Nom Dessin: SPACEPOD BODY Numéro Article: DKC134-0064 | |
|---|--|--|
| Numéro Job:  | | |
| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
| 56.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|   | | |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350. Date: <u>6-4-09</u> Heure Début: <u>1:55</u> Heure Fin: <u>2:00</u> Sceau:  | | |
| 57.0 | LAMINAGE. | LAMINAGE PIÈCE DART |
|   | | |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs Retirer les pinces et blocs de bois Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièces. Selon le dessin. Laisser sécher pendant 4 heures minimum. Date: <u>6-4-09</u> Heure Début: <u>2:00</u> Heure Fin: <u>2:55</u> Sceau:   Curing Début: <u>2:00</u> Curing Fin: <u>8:00</u> | | |
| 58.0 | FINITION 3 | FINITION PIÈCE DART |
|   | | |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections. Quantité: <u>1</u> Date: <u>8-4-09</u> Sceau:  | | |
| 59.0 | AAC0683 | Dupont Primer N° 7704S |
| Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: <u>1-21723-1</u> | | |
| 60.0 | AAC0685 | Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S |
| Commentair Qty.: 0.5000 QUART(s)/Unit Total : 0.5000 QUART(s) Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S N° de Lot: <u>1-22673-3</u> | | |
| 61.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|   | | |
| Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART | | |

Date: Jeudi, 2009-03-05 15:41:03

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 43729

Numéro Article: DKC134-0064

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: 10/04/09 Sceau:

62.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer une couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 10/04/09 Heure Début: 11h30 Heure Fin: 12h00 Sceau:

1x Rework 14/04/09



63.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens N° de Lot: 1-6906-1

64.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s)

65.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage (Grit 220) de toute les surfaces.

Date: 14-4-09 Heure Début: 10:50 Heure Fin: 11:55 Sceau:

66.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total : 0.2500 GALLON(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-21723-1

67.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.2500 QUART(s)/Unit Total : 0.2500 QUART(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S N° de Lot: 1-22673-3

68.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: 15/04/09 Sceau:

Date: Jeudi, 2009-03-05 15:41:03
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43729

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0064

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

| | | |
|------|----------------|------------------------|
| 69.0 | PEINT/ PRIMER2 | PEINTURE / PRIMER DART |
|------|----------------|------------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 15/04/09 Heure Début: 1h30 Heure Fin: 1h45 Sceau:

| | | |
|------|--------------|-----------------------|
| 70.0 | INSPECTION 3 | INSPECTION PIÈCE DART |
|------|--------------|-----------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 16.4.09 Sceau: Initiales: J.S.

| | | |
|------|-------------|----------------------|
| 71.0 | EMBALLAGE 3 | EMBALLAGE PIÈCE DART |
|------|-------------|----------------------|



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 16/4/09 Sceau: